

SIGMALINE™ 523

シグマライン 523

説明

2液性、無溶剤、ポリアミン付加物硬化 エポキシ塗料

特長

- 飲料水の影響からパイプを保護するための無溶剤コーティング
- 細菌腐食耐性
- 特に予熱された基材に適用された場合の高速硬化
- 最高被塗面温度50°C (122°F) で乾燥膜厚 (DFT) が600µm (24.0 mils) から、被塗面温度10°C (50°F) で900µm (36.0 mils) の回転ロータリングパイプに塗装可能。
ツインフィード、ホット、エアレススプレー装置による塗装。
- WRASはBS6920にて承認されており、最大 23°C (黄色) および 60°C (レッドブラウン) の飲料水で使用可能

色相及び光沢

- 黄色、レッドブラウン
- グロス (ツヤ有り)

20°C (68°F) での基礎データ

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	1.5 kg/l (12.5 lb/US gal)
固形分 (容量)	100%
VOC (供給時)	最大 29.0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) 最大 42.0 g/l (約 0.4 lb/gal)
推奨膜厚	300 - 600 µm (12.0 - 24.0 mils) / 1コート
理論塗布量	1.7 m ² /l - 600 µm (67 ft ² /US gal - 24.0 mils) 3.3 m ² /l - 300 µm (134 ft ² /US gal - 12.0 mils)
指触乾燥	3 時間
塗装インターバル	0 秒 [Select correct formula]
完全硬化	60 時間
貯蔵安定期間	基剤: 24 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合) 硬化剤: 24 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合)

注意点:

- 追加データ参照 - 塗布量及び膜厚
- 追加データ参照 - 硬化時間
- オーバーコーティング: ウェットインウェット (30分以内)。その後、良好なコート間接着のために厚さを構築するために修復または完全なオーバーコーティングが必要な領域は、研磨 (小さな領域) またはスweepプラストによって粗面化する必要があります。

SIGMALINE™ 523

シグマライン 523

推奨素地調整 及び 被塗面温度

被塗面状態

- 鋼板: プラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 50 – 100 µm (2.0 – 4.0 mils)
- パイプの温度を均一に保つことで、硬化と外観 (流れと光沢) を確実にする

被塗面温度

- 塗装中及び硬化中の被塗面温度は 10°C (50°F) より高いこと。
- 塗装中及び硬化中の被塗面温度は少なくとも露点より 3°C (5°F) 以上高いこと。
- 自動塗装中の被塗面温度を 35°C (95°F) - 50°C (122°F) にすることで、良好な硬化と外観を確保する

使用上の注意

混合比 (容量) : 基剤 : 硬化剤 = 66.7 : 33.3 (2:1)

- シンナー添加不要
- ツインフィードホットエアレススプレー装置を利用すること

熟成時間

なし

可使時間

4 分 (60°C (140°F))

注意点: 追加データ参照 – 可使時間

塗装

- SIGMALINE 523 は一度塗りで適用されるため、ウェット膜厚 (WFT) を測定することによって指定された乾燥膜厚を確認する必要がある。
- 溶接継ぎ目は溶接部に沿って指定された乾燥膜厚を得るために、より厚いコーティングが必要である
- 良好なコート間接着のために、厚さを構築するために修理または完全なオーバーコーティングが必要な領域は、研磨 (小さな領域) またはスweepプラストによって粗面化する必要があります。
- 最も滑らかなフィルムは、より高い基板温度で達成できます。

エアレススプレー塗装

- ツインフィード、ホットエアレススプレー
- ポンプ粘度は40°C (104°F) から 60°C (140°F) であること
- 混合した場合の温度は、55°C (131°F) から 65°C (149°F) の間でなければならない

希釈シンナー

シンナー添加不要

チップサイズ

約 0.58 – 0.79 mm (0.023 in – 0.031 in)

2次圧

15.0 MPa (約 150 bar; 2176 p.s.i.)



SIGMALINE™ 523

シグマライン 523

刷毛/ローラー塗装

- タッチアップ及び部分的な補修のみ

希釈シンナー

シンナー添加不要

注意点:

- 使用時間は 20°C (68°F) で約 30 min.
- 被塗物温度は 15°C (59°F) 以上にすることがある

洗浄用シンナー

THINNER 90-53 もしくは THINNER 90-83

洗浄手順

- 混合ベースと硬化剤を含む一部のスプレー装置は、作業の完了直後または中断した直後に素早く片付けること
- 混合物は 60°C (140°F) で混合した後、数分以内に不溶解となる

追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
300 µm (12.0 mils)	3.3 m ² /l (134 ft ² /US gal)
500 µm (20.0 mils)	2.0 m ² /l (80 ft ² /US gal)
600 µm (24.0 mils)	1.7 m ² /l (67 ft ² /US gal)

注意点: 刷毛塗り最大膜厚: 250 µm (10.0 mils)

DFT 600 µm (24.0 mils) までの硬化時間			
被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能	完全硬化
10°C (50°F)	8 時間	12 時間	7 日
20°C (68°F)	3 時間	5 時間	60 時間
30°C (86°F)	1 時間	3 時間	24 時間
40°C (104°F)	45 分	1.5 時間	12 時間
50°C (122°F)	30 分	1 時間	6 時間

注意点:

- 硬化時間は 10°C (50°F) 以上であること
- 塗装中及び硬化中は適切な換気を維持すること
- 温度が低く換気が悪いと、硬化時間が長くなります。硬化中の不十分な換気と高い相対湿度は、ライニングを赤面させる可能性があります。これはサービ

SIGMALINE™ 523

シグマライン 523

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
20°C (68°F)	30 分
50°C (122°F)	8 分
60°C (140°F)	4 分
70°C (158°F)	2 分

注意点: 1 リットル (0.264 US gallon) の修理セットにおいては、ホース内は少量で混合すること

安全予防策

- 塗料と推奨シンナーについてはINFORMATION SHEET の1430, 1431 及び製品安全データシート(SDS) を参照。
- 本製品は無溶剤型塗料であるが、スプレーミストの吸引、塗料の皮膚、眼への接触には充分注意すること
- 無溶剤であるガスプレーミストは無害ではない、作業中は清潔な保護マスクを使用すること
- 視界を良くするために密室での作業時には換気をする
- 皮膚の腐食性または有毒性の危険を避けるため、保護服およびスプレーマスクを着用する必要がある

ワールドワイド対応

PPG Protective and Marine Coatings (PPGプロテクティブ&マリン コーティングス) は、常に世界中どこでも同じ製品を供給することを目標としています。

しかしながら、地域や国内の法規/状況を順守するにあたって、製品の微調整が必要となる場合があります。その場合は、代替の製品データシートが使用されます。

参照

プロダクトデータシートの説明	INFORMATION SHEET	1411
安全対応	INFORMATION SHEET	1430
閉鎖環境での安全と健康安全、爆発危険性 - 毒性	INFORMATION SHEET	1431
閉鎖環境での安全作業	INFORMATION SHEET	1433
換気方法	INFORMATION SHEET	1434
鋼板の洗浄と除錆	INFORMATION SHEET	1490
鉱物性研磨材の仕様	INFORMATION SHEET	1491

保証

PPGは、(i) 製品の所有権、(ii) 製品の品質が、製造時点において PPGが定める製品仕様に準拠していること、ならびに (iii) 製品は第三者のいずれの米国特許権も侵害していないことを保証します。これはPPGによる唯一の保証であり、商品性、特定用途および目的への適合性、非侵害性、権原、または制定法あるいはそれ以外の法律、もしくは取引の過程、履行の過程、慣習法、または取引慣行により生じる保証をはじめとして、明示または黙示を問わず、あらゆる種類の保証も行わず、または明示的に責任を排除します。本保証に基づかない請求も、購買者が当該欠陥や不具合を発見してから5日以内にPPGに対して書面にて行うものとし、また製品に適用される保管期間、あるいは購買者または購買者が指定する配達先に商品が届けられた日から起算して1年のいずれか早い方が過ぎていることを前提とします。

購買者が本規定に適合しないことをPPGに通知しなかった場合、購買者は本保証に基づく担保責任の追及をすることはできません。



SIGMALINE™ 523

シグマライン 523

賠償責任の制限

PPGは、いかなる場合も、製品の使用に関連または起因する、あるいは結果としての間接的、特別的、付随的、派生的な(過失、厳格責任、不法行為のいずれを原則とするかに関係なく)損害回復の理論に基づく一切の責任を負わないものとします。本書の情報はガイダンスのみを目的に作られたものであり、PPGが信頼に値すると考える臨床実験を基にしたものです。

PPGは、実地経験および継続的な製品開発の結果として、いつでも本書記載の情報を修正することができます。

PPG製品の使用に関連する推奨や示唆は、それらが技術文書内で用いられているかどうか、あるいは特定の問い合わせに対する回答に関わらず、PPGが知り得る限りにおいて信頼できるデータに基づくものとします。

製品および関連する情報は、当該産業における必須知識および技能を有するユーザーを対象としており、製品が個々の特定利用に適しているかどうかの判断は、ユーザーの単独責任であり、

購買者は独自の裁量権とリスク引受において行うものと見なされます。

PPGは、基質の品質または状態、あるいは製品の使用や用途に影響を及ぼしうる数多くの要素については管轄外であり、(契約書に明記されている場合を除き)本情報の使用や内容に起因する損失、被害、損害の責任を一切負わないものとします。

適用する環境の変化、使用手順の変更、データの補完に伴い、不十分な結果がもたらされる場合がありますが、本書は先行するあらゆるバージョンに優先し、製品の使用に先立って、本情報が現行のものであるかの確認は購買者の責任とします。

すべての PPG Protective & Marine Coatings Products (PPGプロテクティブ&マリン コーティングス製品) の最新データシートは、www.ppgmc.comにて閲覧可能です。また本書の英語版は他の翻訳版に優先するものとします。

